

MICRO-MINI

- Целный твердосплавный тип с минимальным диаметром обработки $\phi 3.2$ мм.
- Отношение $l/d = 5$.
- Пластина может быть заточена согласно применению.
- Применяется для широкого ряда инструментов, включая резбонарезание и точение канавок.

СТАНДАРТНЫЕ MICRO-MINI (ЦЕЛНЫЙ ТВОРДОСПЛАВНЫЙ РАСТОЧНОЙ ИНСТРУМЕНТ)

Обозначение	Наличие	Размеры (мм)				Мин. диаметр обработки (мм)	Макс. глубина канавки F2 (мм)	Геометрия
	Микроструктурный твердый сплав	W3	D4	L1	L2			
C03FR-BLS	★	2.0	3	80	15	3.2	1.0	
C04FR-BLS	★	2.5	4	80	20	4.2	1.5	
C05HR-BLS	★	3.0	5	100	25	5.2	2.0	

Только правая оправка.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обработка материала	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	l/d	Исполнение режущей кромки	
					Угловой радиус или C *	Хонингование *
P Углеродистая сталь • Легированная сталь 180–280НВ	40 (30–50)	0.05 (–0.1)	0.2 (0.1–0.3)	5	0.1–0.5	0.01–0.05
M Нержавеющая сталь ≤ 200 НВ	40 (30–50)	0.05 (–0.1)	0.2 (0.1–0.3)	5	≤ 0.4	0–0.03
K Чугун ≤ 350 МПа	40 (30–50)	0.05 (–0.05)	0.2 (0.1–0.3)	5	0.1–0.5	0.01–0.05
N Цветные Металлы	80 (60–100)	0.05 (–0.1)	0.3 (0.1–0.5)	5	0.1–0.5	0–0.03

* Режущая кромка не хонингована. Пожалуйста, перед обработкой хонингуйте в соответствии с заготовкой.

ЗАТОЧКА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ РАСТОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА MICRO-MINI

- Инструмент MICRO-MINI может относиться как к расточному, так и к инструменту для прорезания канавок без каких-либо модификаций. Его можно перетачивать, как показано ниже.
- Для профилирования и заточки используйте алмазный круг примерно $\phi 250$ – $\phi 400$. Заточку производите в соответствии с указанными ниже схемами.

Область применения	Растачивание	Точение канавок	Нарезание резьбы
Примеры затачивания			